Poinçon de rayure d'après Sikkens

Modèle 463

Testing equipment for quality management

ERICHSEN

Description technique et mode d'emploi

Pour pratiquer des découpes définies dans des revêtements sur tôles d'essai

Poinçon de rayure d'après Sikkens, Modèle 463
Utilisation et principe de l'essai

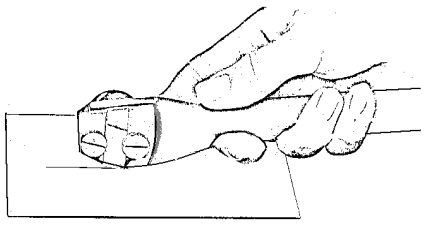
Le poinçon de rayure a pour objet de pratiquer des découpes parfaitement définies dans les revêtements appliqués sur des tôles d'essais. Ce type de découpe correspond en particulier à celui exigé pour des essais de résistance à la corrosion tel que l'essai au brouillard salin selon DIN 50 021, réalisé avec les appareils ERICHSEN, Modèles 606 et 608.

Ce procédé permet d'aprécier la tenue du revêtement sous l'effet de la corrosion, par analyse de la portion dégradée en comparaison avec la rayure de départ.

Description et fonctionnement de l'appareil

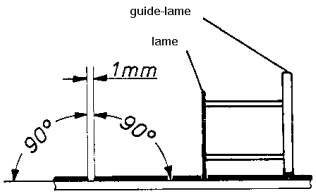
Le poinçon de rayure, Modèle 463, se compose d'une lame en acier trempé guidée par une roulette fixe positionée latéralement par rapport au manche support. Dans la version normale du Modèle 463 la lame a une épaisseur de 1 mm et des arêtes à angle droit. Le réglage de la position de la pointe du tranchement par rapport à la roulette de guidage permet d'ajuster ces 2 points à l'horizontale au moment de la découpe.

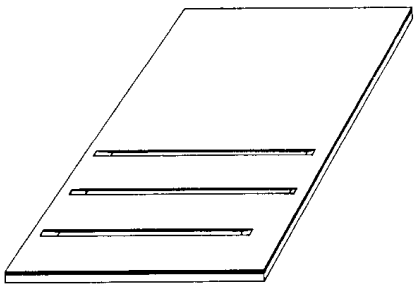
Cependant, sur demande, une lame d'acier de 0,5 mm est également livrable.



Exécution de l'essai

Les éprouvettes d'essais subiront une ou plusieurs rayures parallèles et dans le sens de la largeur de la tôle. Ces rayures doivent être suffisamment profondes pour que le support métallique apparaiss .





Référence du matériel	
No. de réf	**Désignation**
0100.01.31	Poinçon de rayure d'après Sikkens, **Modèle 463,** avec lame d'acier de 1 mm
sur demande	Lame d'acier de 0.5 mm

Sous réserve de modifications techniques.
Groupe 21- TBF/BAF 463 - X/2001

ERICHSEN

4 passage Saint-Antoine
Tel. : 01 47 08 13 26
www.erichsen.fr

92508 Rueil-Malmaison
Fax. :01 47 08 91 38
info@erichsen.fr